

Los repuestos que tengan que ver con mantenimiento preventivo, se recomienda que se haga con ese sistema. En la actualidad estamos implementado un sistema TPM (TOTAL PRODUCTIVE MAINTENANCE) esto nos va a permitir cumplir nuestro mantenimiento preventivo. Esto quiere decir que si se planifica un tratamiento preventivo a la flota de los equipos llámese jumbos u otro. Si se cumplen al pie de la regla lo que se ha planificado como tratamiento preventivo, entonces, el mantenimiento correctivo debe bajar a casi cero porque se están cambiando los repuestos preventivamente. Estamos enfocados en ese trabajo. Nos encontramos en la fase inicial. Paralelamente estamos reforzando nuestro ambiente de trabajo con enfoque en 5S. Eso quiere decir que trabajamos en un ambiente limpio, ordenado, un ambiente donde se pueda encontrar lo que se necesita fácilmente y en la estación de trabajo solo debe estar lo que una persona requiere para laborar. Tenemos un plan de trabajo con todo esto, y va a impactar de forma positiva a la logística, en beneficio de la operación, va a impactar al área de mantenimiento.

En el tema de logística va a impactar con mayor rotación, menor nivel de stock. En el tema de mantenimiento, se dará con el cumplimiento del mantenimiento preventivo. Entonces, para que eso se cumpla, estamos trabajando de la mano con los mismos fabricantes de los equipos. Ellos han hecho una evaluación a la maquinaria para ver cuál es su situación real. En base a ello, estamos poniéndolo a punto. Una vez que el equipo esté estandarizado, solo con mantenimiento preventivo, debemos nosotros alargar la vida de los equipos y también que sean confiables y cumplir la meta de producción, y esa es la finalidad del área de Logística y nosotros tenemos que

La ayuda al área de Logística es esencial para la productividad y rentabilidad de la operación.

ser lo bastante precisos en suministrar lo que el plan de mantenimiento preventivo requiere previamente planificado.

TM: ¿Con cuánto tiempo de anticipación y comercialización se hace el plan logístico de la unidad minera?

JA: En este caso, como nos encontramos estandarizando todos los equipos, nosotros estamos trabajando con cada uno de los proveedores, y ellos ya están trabajando como por ejemplo Altas Copco, está poniendo a punto todos sus equipos, luego será Sandvik y después Caterpillar.

Después de eso, nosotros por estadísticas, catálogos y manuales sabemos qué consumibles hay que cambiar cada 150 horas, 500 horas, 1000 horas y 1200 horas.

TM: ¿Cuál es el impacto del trabajo desarrollado en el área logística en la rentabilidad y productividad de la operación minera?

JA: Es directo porque tienes, menos inmovilizados, menos obsoletos. Cuando la logística tiene un flujo que ayuda a cumplir los objetivos de la organización, no se queda nada en el almacén.

Si no se trabaja de esa forma, se puede tener un stock inmovilizado que puede llegar aproximadamente a tres millones de dólares. Entonces cuando se investiga qué pasó, se puede justificar diciendo varias teorías. Se tiene que trabajar alineados para cumplir las metas de producción.

TM: ¿La cultura del mantenimiento preventivo es algo nuevo para el sector minero peruano, o existen profesionales que se resisten a ello?

JA: Sí. La gran resistencia que se tiene es con los profesionales con mucha experiencia que de acuerdo a su formación, piensan de que trabajando unas horas más, le sacan más beneficio al equipos; pero lo que no se dan cuenta es que por sacarle unas horas más a ese repuesto que se tuvo que cambiar en ese momento, se está afectando mucho más componentes o estás afectando un componente mayor que puede salir mucho más caro.

Esa mentalidad no es fácil cambiarla, pero en base a los indicadores de cumplimiento, sí se logra obligar a cambiarlo porque si ellos planifican para un 100% de mantenimiento preventivo, no tiene que hacer 70% u 80%. **TM**

